

目前 ECE 包括欧洲 28 个国家,除欧盟成员国外,还包括东欧、南欧等非欧盟国家。ECE 法规是推荐各成员适用,不是强制性标准,成员国可以套用 ECE 法规,也可以延用本国法规。目前从市场需求来看,通常 ECE 成员愿意接收符合 ECE 法规的测试报告及证书。获得 ECE 认证的产品是为市场所接受的。

ECE 认证审核组检查了公司的质量保证体系建设情况,进行了现场审核,认为公司的质量管理体系建设完全符合标准。审核组还对产品进行抽样检测,产品全部检测合格后,颁发了证书。该认证的通过,是公司取得的又一张进军国际市场的通行证。

周显江

曙光院航胎厂举行生产工艺质量知识竞赛

为了强化航胎厂全体员工的质量意识,激发员工学习航空轮胎生产工艺质量知识的热情,树立航胎厂团结、求真、务实的良好形象,日前曙光橡胶工业研究院航胎厂、院办公室联合举办了生产工艺质量知识竞赛。这次质量知识竞赛也是航胎厂贯彻“军品稳院,科研强院,民特富院”的战略思想,落实“政治思想工作、经济运行、质量管理体系三个轮子一起运转”的工作方针,利用设备检修期间,组织员工学习质量手册、质量控制程序文件及生产工艺质量知识的一次成果检阅。来自航胎厂炼压、成型、硫化工段的 15 名员工代表组成了 3 支参赛队伍,车间其他员工组成相应的方块队为自己的选手助威。竞赛题由必答题、抽签题、风险题和观众抢答题组成,内容来自质量控制程序、工艺操作规程,紧密联系员工所需的工艺质量知识和员工自身的实际工作,充分体现了务实精神。经过激烈的角逐,最后炼压队勇拔头筹,硫化队获得亚军,成型队位居第三。

通过这次活动,航胎厂全体员工接受了一次面对面质量意识和知识的交流、学习和教育,对生产工艺质量有了更高层次的认识,对“军品质量关系到部队的战斗力和战士生命”有了更深刻的体会,并以此为契机进一步形成贯彻质量体系,大力推行标准操作法的浓厚氛围,推动质量管理体系

广泛深入地开展,将“质量在我心中,质量在我手中”落实到各自的岗位工作中去。

邓海燕

双星硫化鞋用上纳米新材料

为提高产品的市场竞争力,双星集团瀚海公司及时转变思维,密切与市场接轨,积极开展纳米材料的应用研发工作,特别对纳米活性碳酸钙进行了大胆的应用试验,从材料的选取、胶料配方的调整及加工工艺等方面进行了摸索,取得了前所未有的效果。应用纳米活性碳酸钙后,胶料的扯断强度、扯断伸长率及撕裂强度等指标都有明显提高,公司对胶料配方进行了进一步改良,在提高胶料物性的前提下,大幅度降低了生产成本,累计月创效 1.25 万元以上。

张艾丽

成山集团节约挖潜效益增

成山集团有限公司将节约挖潜增效工作作为企业目标管理中一项重要内容来抓,通过多途径挖潜,使企业在今年天然橡胶、钢帘线等主要原材料价格攀升不利的形势下,有效地压缩了生产经营成本,保证了产品在市场上的竞争力。今年一季度,公司销售收入、利税、利润等主要经济技术指标同比增长了 54.2%、68%、67%,再创历史新高。

为了增强全员节约挖潜意识,成山集团利用集团生产经营调度会、部门工作例会的时间,及时通报当前生产经营所需相关原材料的采购价格、市场行情、增幅比例,让与会人员通过实际数字对比来深刻认识到节约挖潜的重要性,及时自觉地投入到节约挖潜工作中;同时各生产经营部门还结合集团公司下达的目标管理考核指标,精心掌握各种材料消耗和费用实施状况,根据生产经营进度,严格控制各种生产管理成本和费用指标;由于考核指标关系到各部门岗位绩效薪酬,因此使节挖工作学有榜样,干有奔头,充分提升了员工主动参与、相互比较的积极性,进而在集团公司内部形成了良好的节约挖潜氛围。

在原材料采购上,通过采取大宗物料竞价招标、三优采购的方法,最大化的降低采购成本。公司采购部门定期与各供应商进行交流,在加强供

需双方交流的基础上,采取货比三家的形式,将集团天然橡胶、合成橡胶、骨架材料、主要辅材料统一招标采购,并逐一标明原材料所需数量、质量、交货时间,按照选择最优质的产品、最优惠的价格、最优良的服务的采购原则,来决定供应商。仅今年一季度在原材料大幅度攀升的情况下,采购成本持平。不仅降低了采购成本,而且与供应商进一步构建超新形势下战略合作伙伴关系。

在产品研发上,技术部门通过广泛采用新技术、新工艺、新装备、新材料,在保证产品质量的情况下,不断依靠优化产品结构设计和配方设计,有效降低产品单位成本。在生产销售方面,实行目标倒推管理,成山集团每年都确定具体的节约挖潜目标和要求。各部门再根据目标要求确定重点,逐人量化,分步实施,工作进展情况由集团内部考核领导小组专门负责考核,并直接纳入各单位月度考核项目中,待年终对照各自目标执行情况进行累进考核,奖惩兑现。今年以来,他们先后实施了 6 个超百万元节约挖潜计划,并全部达到预期目标。

董兆清

大连固特异扩大产能

为了提升它在中国轮胎市场的竞争力,美国固特异轮胎橡胶公司近日宣布,将向大连子公司再投资 1.2 亿美元,扩大产能。这项工程预计在 2007 年初完成。扩产工程竣工之后,其生产能力将翻一番,达到年产轮胎 530 万条。

郭奕

双星东风轮胎公司 全力扩大生产

对一个国有大型工业企业进行重组改革,是一项复杂而艰巨的工作。4 月份的双星东风轮胎有限公司一直处于紧张的调整恢复当中。短短一个月期间,双星东风先后召开了 5 次员工大会,全面开展了员工的教育培训,使员工的思想观念、精神面貌都发生了巨大的变化;组织赴双星集团总部及生产厂参观学习,使大家亲身感受到名牌企

业的管理;完成了企业基本组织结构设置、基本工作人员返聘、生产设备检修、原材料供应、动力供应、生产的初步恢复等一系列工作;广大员工在设备检修、生产经营中表现出了高度的积极性,不计报酬,加班加点的典型不断涌现。

4 月份该公司累计生产外胎近 15000 套,其中军胎近 5000 套,较好满足了东汽集团的供货需求,圆满完成了军胎供货任务。企业顺利完成生产的启动和逐步正常化,为下一步企业各部门工作的完善和生产的进一步恢复扩大打下了良好的基础。

张艾丽 郑雷

三工以技术创新 加强公司核心竞争力

山东三工橡胶有限公司以技术创新为重点,着力培育核心竞争力,实现跨越式发展,并喜结硕果,短短的几年间,公司已由一个名不见经传的乡镇小厂发展成为国家大型企业。

技术创新是企业生存和发展的根本,是增强企业竞争能力和扩大市场份额的核心。为加强技术创新工作,公司全力创建和不断完善技术创新体系,督促技术部门参与成立了学术委员会,担负公司决策层技术管理的参谋职能。并与各专业院校加强联系,与青岛科技大学合作成立了轮胎研究所,先后从青岛华青轮胎厂、青岛橡胶二厂、桦林轮胎厂引进子午线轮胎技术人员 10 多名,并对现有人员进行岗位培训,增强了公司的技术力量。为营造良好的创新氛围,鼓励员工自主研究、自主创新,公司设立了技术创新奖,并将其作为年终考核的重要依据。

为了加快科技成果转化,把新技术、新产品产业化,三工公司将市场反馈、工艺设计、生产组织与市场营销等部门融为一体,各部门并行推进,缩短新产品的开发周期,为赢取市场夺得了先机。公司技术部引进了橡胶配方优化设计系统,根据市场调研和客户的要求,公司快速组织力量开发了 110/90-16 摩托车胎,设计 6.00-12 八角砂石胎,8.25-16 八角外胎、7.50-16 八角外胎等新规格轮胎,并增上了 30 万套全钢载重子午线轮胎项目,开发了 9.00、10.00、11.00 三个规格、5 个品种